MANUAL DE INSTRUCCIONES
OPERATING INSTRUCTIONS
MANUEL D'INSTRUCTIONS

EGAMaster S.A.
ART IN INNOVATION

AMOLADORA ANGULAR
ANGLE GRINDER
MEULEUSE ANGULAIRE

COD. 79900













DESMONTAJE Y MONTAJE

El desmontaje y el montaje deben realizarse de acuerdo al plano seccional.

Retire el material consumible, la carcasa y el tornillo de cierre, la chapa metálica circular y la brida tensora. Suelte la rosca de la corona de los rodamientos (ítem 38), el eje de salida (ítem 30) con el rodamiento (ítem 32), extraiga el deflactor de grasa (ítem 34) y el engranaje cónico, y continúe desmontando. Desenrosque la válvula (ítem 70) del alojamiento del motor angular (ítem 1). Desenrosque la carcasa (ítem 26). Retire las partes internas del motor y continúe desmontando. Las partes internas quedarán libres al golpear suavemente el alojamiento del motor angular con un taco de madera.

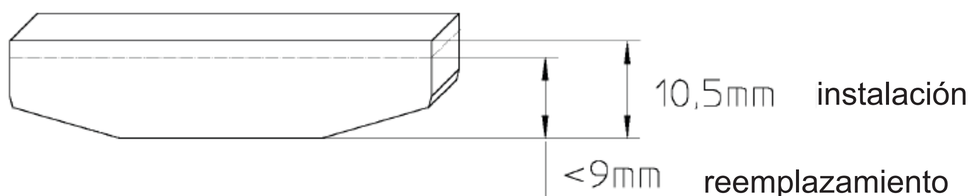
Sólo si es necesario:

Desenrosque el tapón (ítem 8), retire el anillo de retención (ítem 7), y el pasador de bloqueo (ítem 5) con el muelle de presión (ítem 6). El buje roscado (ítem 4) permanecerá en el alojamiento ya que está pegado.



SUSTITUCIÓN DE LAS ALETAS

Las aletas son la parte de mayor desgaste y es recomendable sustituirlas a su debido tiempo. Se considera que están desgastadas cuando su anchura es menor a 9 mm.



Suelte las piezas internas extraídas para el reemplazo de las aletas. Para ello, saque la placa lateral (ítem 20) con el rodamiento (ítem 21), el anillo de retención (ítem 22) y el anillo espaciador (ítem 23) del rotor y extraiga el casquillo del cilindro (ítem 16). Entonces podrá revisar y reemplazar respectivamente las aspas (ítem 19).



PLACA LATERAL

Afloje el engranaje cónico (ítem 25.5) para remplazar la placa lateral (ítem 11) con el rodamiento y el anillo espaciador. Retire la junta de ajuste (ítem 24) y saque por completo la placa del rotor.



VÁLVULA

Retire la manguera de escape y la manguera de conexión del aire. Desenrosque la conexión (hembra R ¼″) con el filtro y saque el muelle de presión y la bola.



VÁLVULA DE PALANCA

Retire el pasador remachado y la válvula de accionamiento, y saque hacia afuera el pasador.



VÁLVULA DE GIRO AUTO-REAJUSTABLE

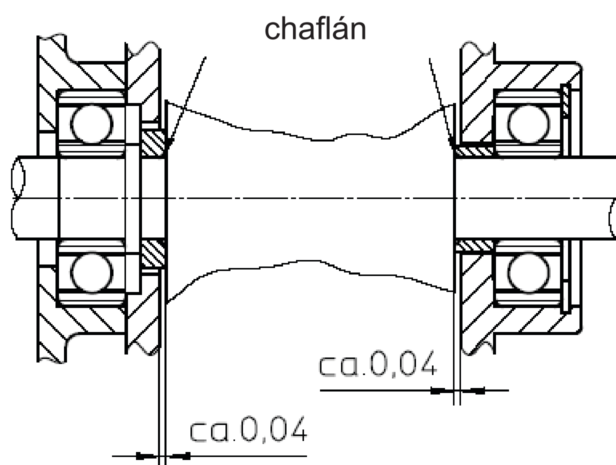
Desenrosque el anillo de retención, saque el muelle de presión y saque el manguito rotatorio. Retire el pasador.

Comience el montaje una vez se hayan limpiado y comprobado las piezas, reemplazando las partes defectuosas o desgastadas.



MONTAJE

Básicamente el montaje se realiza en el orden inverso al desmontaje. Tenga cuidado con el espacio correcto del motor. La distancia entre el rotor y la placa final debe ser de aproximadamente 0.04mm. Preste atención a la correcta posición del chaflán cuando esté instalando los anillos espaciadores (ítem 14 y 23). El chaflán debe apuntar hacia el centro del rotor.



Si se han reemplazado los rodamientos de bolas en las placas laterales (ítem 12 y 21) habrá que dejar de nuevo el espacio necesario. Para ello, se necesitan nuevos anillos espaciadores (ítem 14 y 23), los cuales se deben ajustar a la medida apropiada.

- **Ajuste del espacio**

Instale el nuevo rodamiento de bolas en la placa y ciérrelo.
Ponga el anillo espaciador en el anillo interior del rodamiento y presione el rodamiento libre de holgura en la dirección del anillo de retención.
Mida el saliente del anillo de retención y ajuste la medida correcta limando o con un fino mecanizado (torneado).

Limpie los residuos de aceite y resina de las ranuras del rotor antes de instalar las aletas (ítem 19). Las nuevas aletas deberían entrar fácilmente en las ranuras. Engrase de nuevo los rodamientos de bolas.

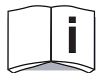
Después del montaje, el rotor debe girar fácilmente con la mano. Si el rotor (ítem 18) se mueve de forma irregular o no se puede girar del todo con la mano, golpee suavemente con un martillo de goma el alojamiento del motor en dirección lateral y/o axial llevando el rotor a su posición adecuada para que gire libre adecuadamente.

Ajuste la holgura del engranaje cónico con las arandelas de ajuste (ítem 31).
¡Atención!
El engranaje cónico (el piñón y la rueda ítem 25) sólo se pueden remplazar de forma conjunta.
A continuación, realice una prueba funcional de la amoladora angular:

- Apertura y cierre de la válvula.
- Consumo de aire (Ver las especificaciones técnicas en el manual de operación).
- Velocidad libre (Ver las especificaciones técnicas en el manual de operación).
- Test de rectificado (tracción del motor).

***** *¡ATENCIÓN!*
¡Revise la velocidad después de cada reparación! No debe exceder los datos aportados en las especificaciones técnicas en más de un 5%, pero tampoco se debería trabajar por debajo de un 10% de lo especificado.

Nominal 11.600rpm →10 4000 hasta 12 200 rpm



PIEZAS DE REPUESTO

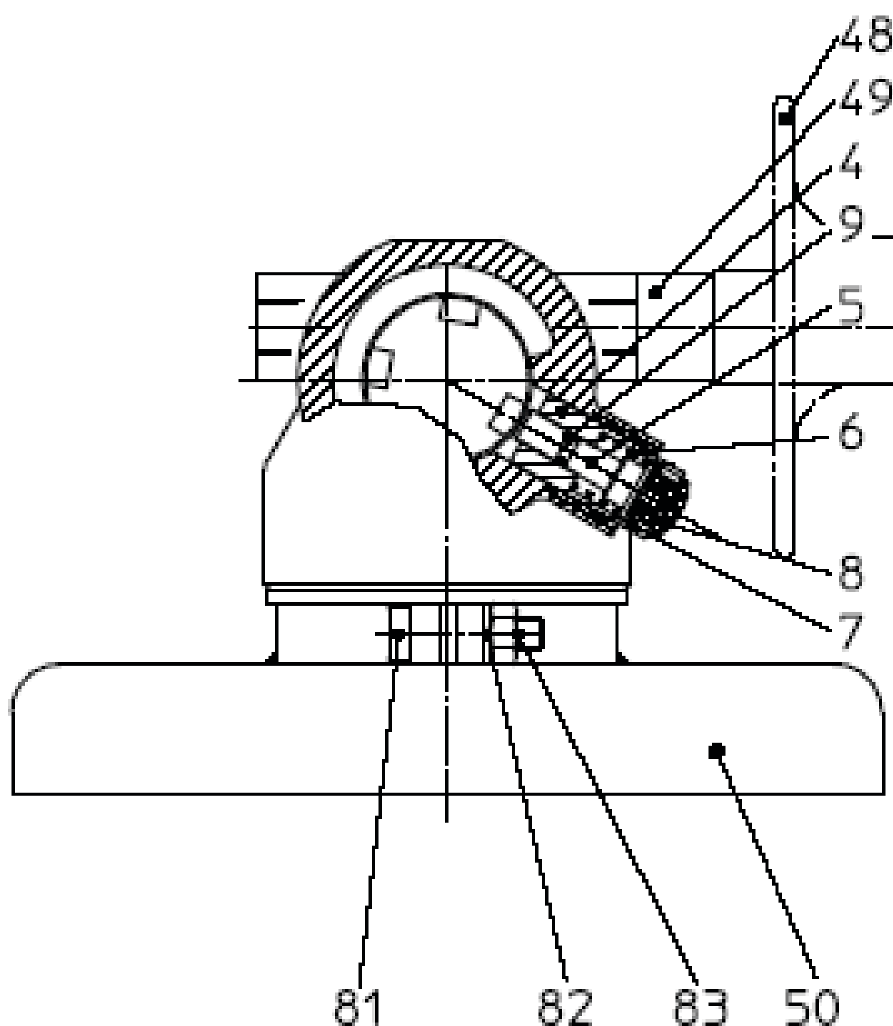
Solo se deben utilizar las piezas de repuesto originales. No hay garantía ni nos hacemos responsables si se emplean piezas o accesorios que no sean originales.

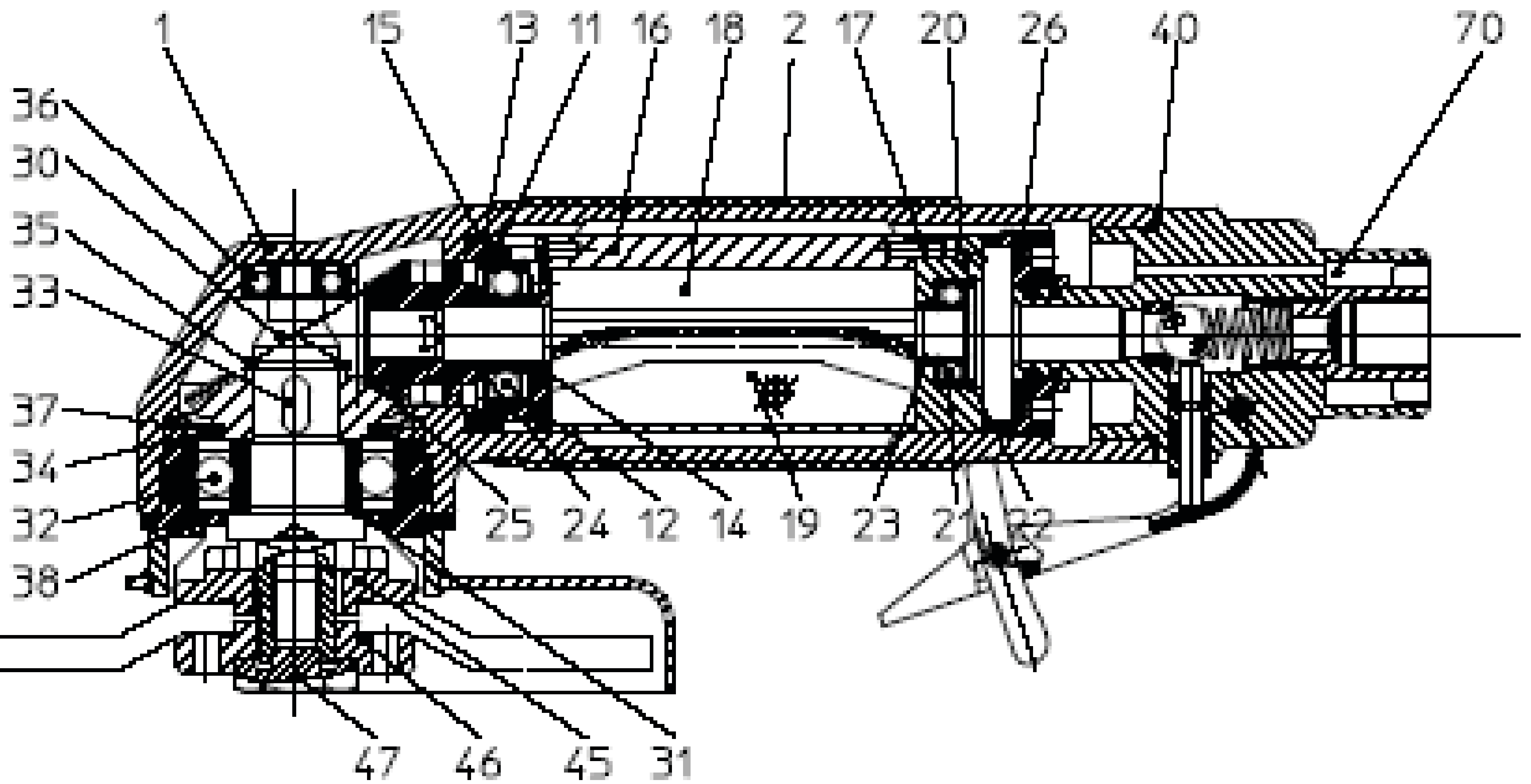
Item	Uds.	Descripción		Nota
1	1	Alojamiento del motor angular, Conjunto.		con item 2-4
2	1	Manguera flexible		
4	1	Buje roscado		
5	1	Pasador de bloqueo		
6	1	Muelle de presión		
7	1	Anillo de seguridad		
8	1	Tapón		
9	1	Anilla		
11	1	Placa lateral	*	
12	1	Rodamiento de bolas	*	
13	1	Anillo de retención		
14	1	Anillo espaciador	*	
15	1	Anilla	*	
16	1	Casquillo del cilindro		
17	1	Abrazadera		
18	1	Rotor		
19	3	Aletas	*	
20	1	Placa lateral	*	
21	1	Rodamiento de bolas	*	
22	1	Anillo de retención		
23	1	Anillo espaciador		
24	1	Junta de ajuste		
24.1	1	Junta de ajuste		
25	1	Engranaje cónico i = 1.619		con item 25.1+25.2
25.1	1	Piñón z 21		
25.2	1	Engranaje cónico		
26	1	Tapa de zócalo		
30	1	Eje de salida		
31	1	Junta de ajuste		
32	1	Rodamiento de bolas		
33	1	Chaveta		
34	1	Deflector de grasa		
35	1	Anillo de retención		
36	1	Rodamiento ranurado de bolas	*	

37	1	Anillo de presión		
38	1	Rodamiento-corona roscada		
40	1	Anillo de compensación		
	1	Anillo de compensación		
	1	Anillo de compensación		
45	1	Pestaña		
46	1	Pestaña de la rueda		
47	1	Tornillo de cierre		
48	1	Mango		
49	1	Bloque espaciador		
50	1	Cubierta protectora, conjunto		
81	1	Tornillo de cabeza cilíndrica (Fillister)		
82	1	Anillo de retención		
83	1	Tuerca hexagonal		
55	1	Manguera de gases, conjunto		Ver lista extra
70	1	Válvula de palanca		Ver lista extra
100	1	Mango		Ver lista extra

* Las piezas de desgaste han de guardarse en caso de uso continuo.

Amoladora angular neumática subacuática



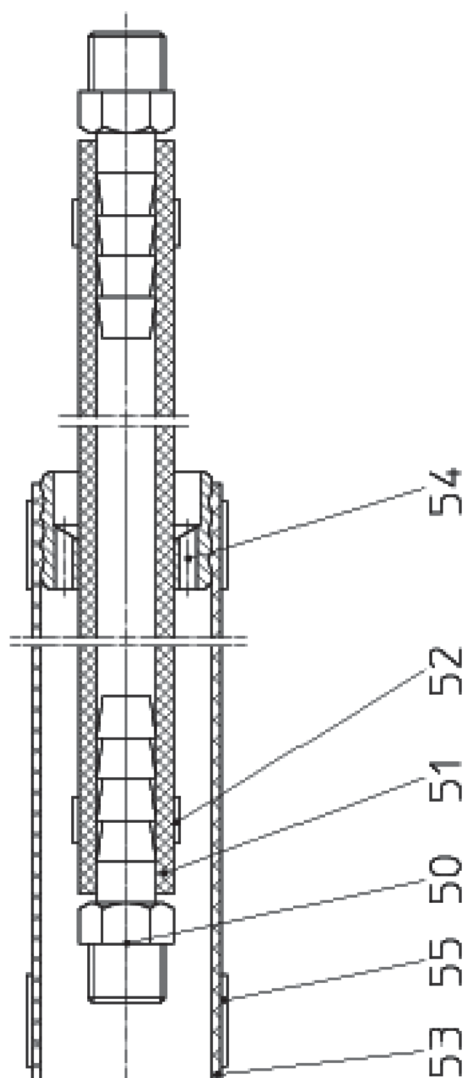

1
15
13
11
16
18
2
17
20
26
40
70
36
30
35
33
37
34
32
38
25
24
12
14
19
23
21
22
47
46
45
31



LISTA DE PIEZAS DE REPUESTO - Manguera de gases

Item	Uds.	Descripción		Notas
50	2	Boquilla de la manguera		
51	1	Manguera neumática		
52	2	Abrazadera de la manguera		
53	1	Manguera de gases		
54	1	Buje silenciador		
55	2	Abrazadera de la manguera		

Manguera de gases

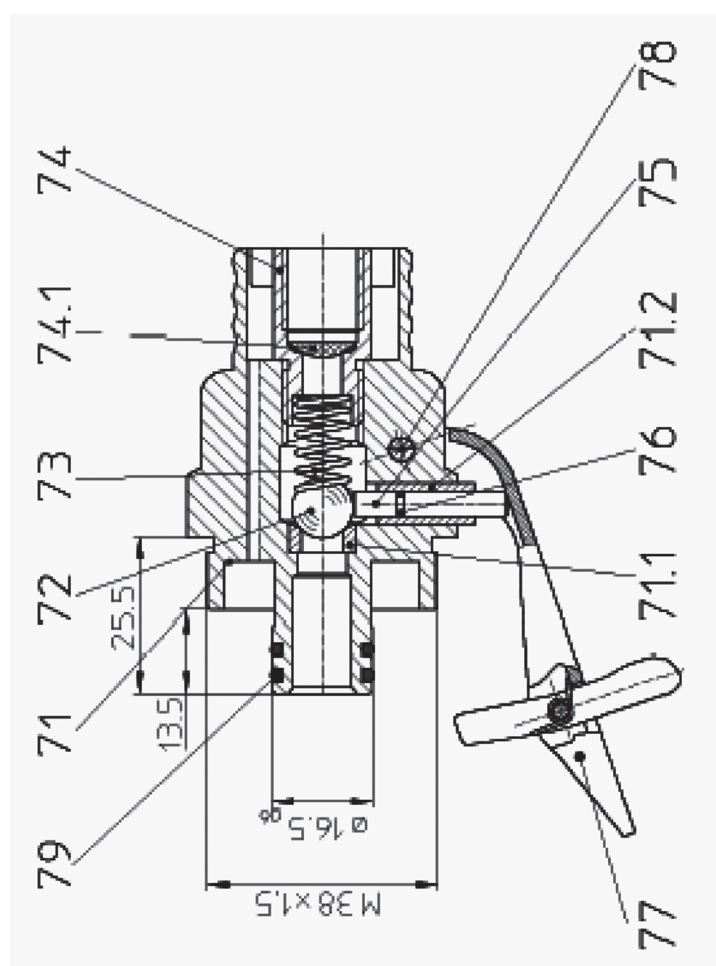




Item	Uds.	Descripción		Notas
71	1	Alojamiento de la válvula de palanca, Conjunto		con item 71.1+71.2
71.1	1	Buje		
71.2	1	Casquillo		
72	1	Bola de acero		
73	1	Muelle de presión		
74	1	Conexión, Conjunto		
74.1	1	Filtro		
75	1	Pasador de válvula		
76	1	Anillo	*	
77	1	Válvula de pestillo, Conjunto.		
78	1	Remache		
79	2	Anilla	*	

* Piezas de desgaste deben guardarse en caso de uso.

Válvula de palanca







DISASSEMBLY AND RE-ASSEMBLY

Disassembly and re-assembly should be done only according to the sectional drawing.

Remove consumable, guard and locking screw, flange and tensioning flange. Loosen bearing thread ring item 38, output shaft item 30 completely with bearing item 32, pull out grease guard item 34 and bevel wheel and continue disassembling. Loosen valve item 70 from angle motor housing item 1. Screw out cover item 26. Take the inner motor parts completely out of the housing and continue disassembling. The inner parts become free, when the angle motor housing is slightly hit on a wooden support.

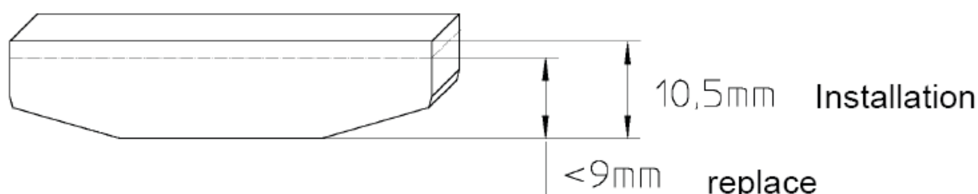
Only, if necessary:

Loosen cap item 8, remove snap ring item 7 and locking pin item 5 with pressure spring item 6. The thread bushing item 4 is glued in and remains in the housing.



REPLACEMENT OF VANES

Vanes are main wear parts and are recommended to be replaced in due time. They are considered to be worn when the width is less than 9 mm.



Disassemble the inner parts removed for the replacement of the vanes. For this, pull the end plate item 20 with bearing item 21, snap ring item 22 and spacer ring item 23 from the rotor and remove the cylinder bushing item 16. Then the vanes item 19 can be checked, respectively replaced.



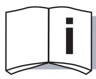
END PLATE

Loosen the bevel gear item 25.2. for replacing the end plate item 11 with bearing and spacer ring. Remove adjusting washer item 24 and pull the complete end plate from the rotor.



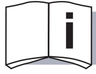
VALVE

Remove exhaust hose and air connection hose. Screw out connection (R ¼" female) with screen and take out pressure spring and ball.



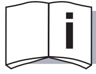
LEVER VALVE

Remove rivet pin and valve latch and pull out pin.



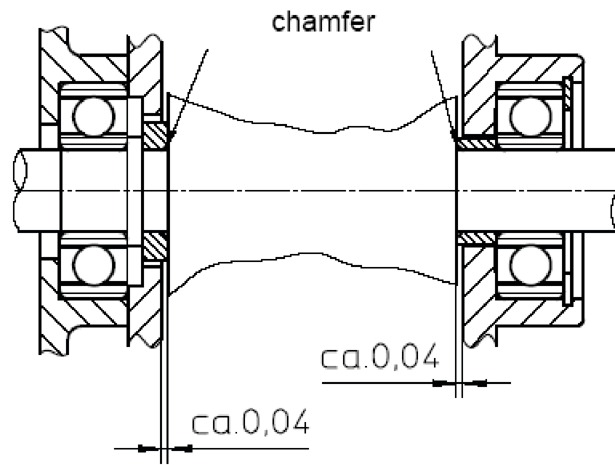
TWIST VALVE WITH SELF-RESET

Loosen snap ring, take out pressure spring and pull off rotary sleeve. Pull out pin.
Start re-assembling when the parts are cleaned and checked and defective or worn parts are replaced.



RE-ASSEMBLY

Basically the re-assembly is done in the reverse order than the disassembly. Mind the correct spacing of the motor. The end play between rotor and end plates should be approx. 0.04 mm. Pay attention to the correct position of the chamfer, when installing the spacer rings item 14 and 23. The chamfer has to point to the rotor centre.



If the grooved ball bearings in the end plates item 12 and 21 have been replaced, the spacing has to be done again. For this, new spacer rings item 14 and 23 are required, which have to be adjusted to the appropriate measure.

- Space Adjustment

Install the new grooved ball bearing in the end plate and lock it.
Put the spacing ring on the inner bearing ring and press the bearing free of clearance in the direction of the snap ring.
Measure the protruding part of the spacing ring and adjust the correct dimension by grinding or fine machining (turning).

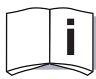
Clean the rotor slots from oil and resin residues before installing the vanes item 19. The new vanes should fall easily into the slots. Grease the ball bearings again.

After assembly, the rotor must be easy to turn by hand. If the rotor item 18 is rough running or cannot be turned by hand at all, light hitting with a rubber hammer in lateral and/ or axial direction to the motor housing brings the rotor into a freewheel position.
Adjust the bevel gear back lash with the adjusting washers item 31.

Attention! The bevel gear (pinion and wheel item 25) can be replaced only completely.

Afterwards, make a functional check of the complete angle grinder:
- Valve start and stop, tightness
- Air consumption (see technical specification in the operation manual).
- Free speed (see technical specification in the operation manual).*
- Grinding test (traction of the motor)

* **ATTENTION!** Check the free speed after each repair! It must not exceed the data given in the technical specification by more than 5%, but should not go more than 10% below it. Nominal 11.600 rpm 10.400 to 12 200 rpm



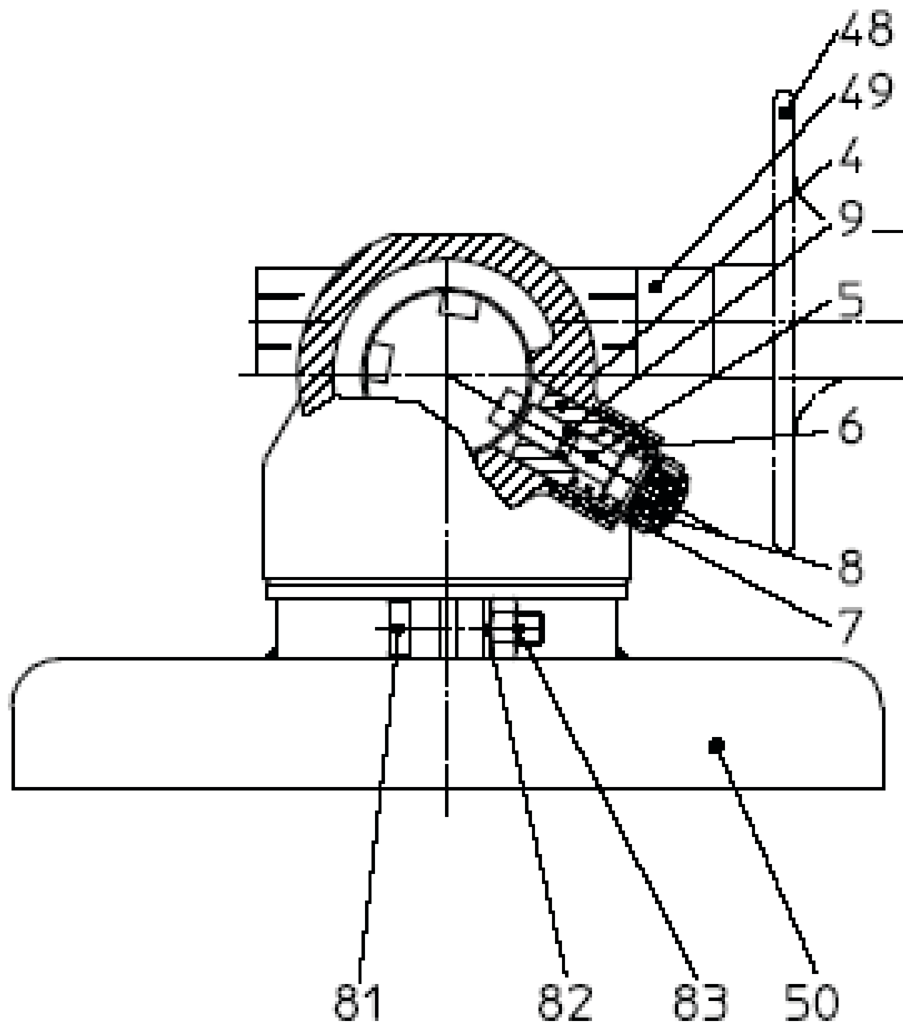
Only original spare parts may be used. There is no warranty for damages and liability is disclaimed, if non-original spare parts and accessories are used.

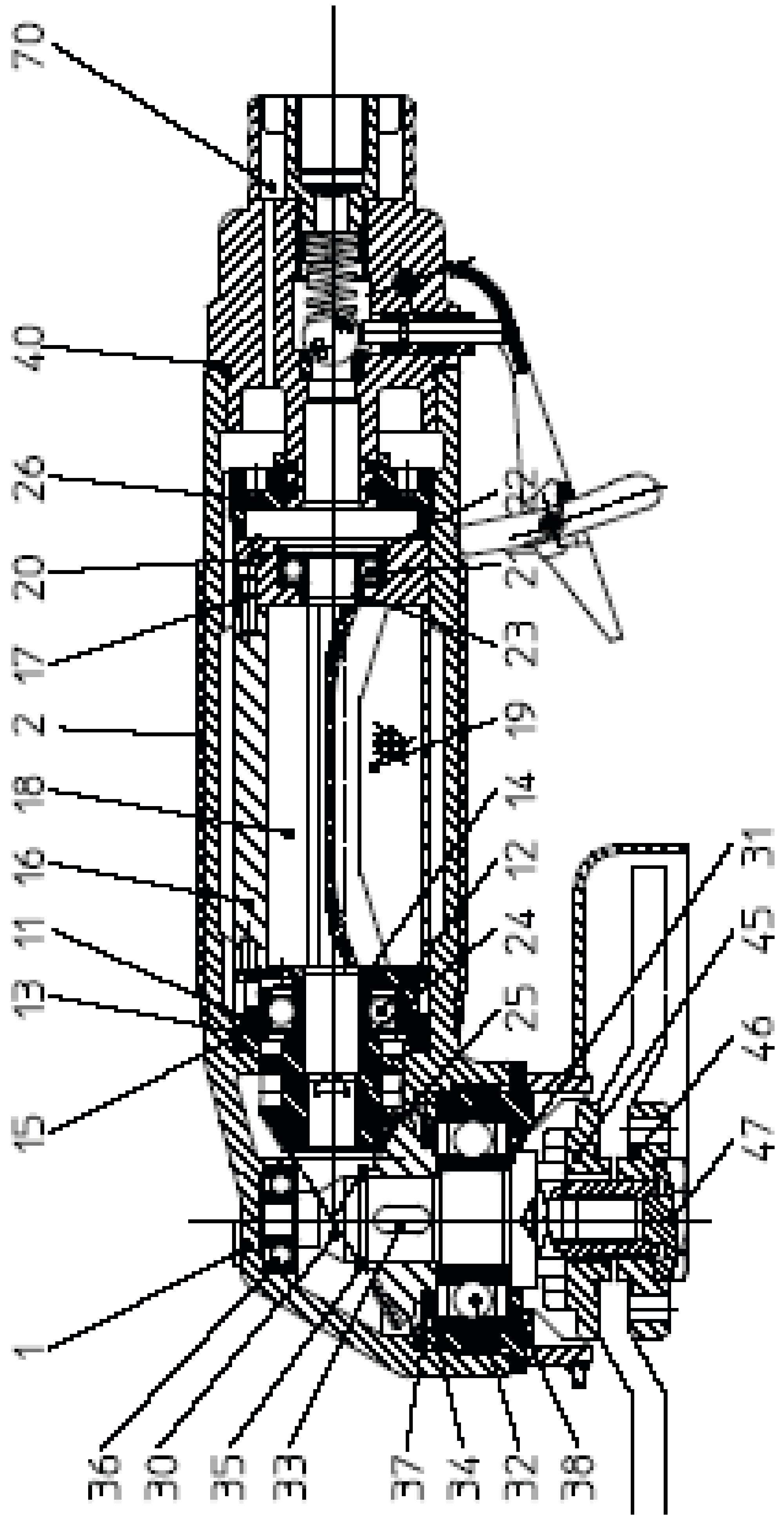
Item	Qty.	Description		Remarks
1	1	Angle motor housing, Assy.		with item 2-4
2	1	Shrink hose		
4	1	Thread bushing		
5	1	Locking pin		
6	1	Pressure spring		
7	1	Seeger- circlip		
8	1	Cap		
9	1	O-ring		
11	1	End plate	*	
12	1	Grooved ball bearing	*	
13	1	Snap ring		
14	1	Spacer ring	*	
15	1	O-ring	*	
16	1	Cylinder bushing		
17	1	Brace		
18	1	Rotor		
19	3	Vane	*	
20	1	End Plate	*	
21	1	Grooved ball bearing	*	
22	1	Snap ring		
23	1	Spacer ring		
24	1	Adjusting washer		
24.1	1	Adjusting washer		
25	1	Bevel gear i=1,619		with item 25.1+25.2
25.1	1	Pinion z 21		
25.2	1	Bevel wheel		
26	1	Intake cover		
30	1	Output shaft		
31	1	Adjusting washer		
32	1	Grooved ball bearing		
33	1	Feather key		
34	1	Fat deflector		
35	1	Snap ring		
36	1	Grooved ball bearing	*	
37	1	Pressure ring		
38	1	Bearing - threaded ring		
40	1	Compensating ring		
	1	Compensating ring		
	1	Compensating ring		
45	1	Flange		
46	1	Wheel flange		

47	1	Locking screw		
48	1	Handle		
49	1	Spacer block		
50	1	Protective hood, Assy.		
81	1	Fillister-head screw		
82	1	Spring ring		
83	1	Hexagonal nut		
55	1	Exhaust hose, Assy.		see extra list
70	1	Lever valve		see extra list
100	1	Bow handle		see extra list

* Wear parts to be stored in case of continuous use.

Pneumatic Angle Grinder also for Underwater Use



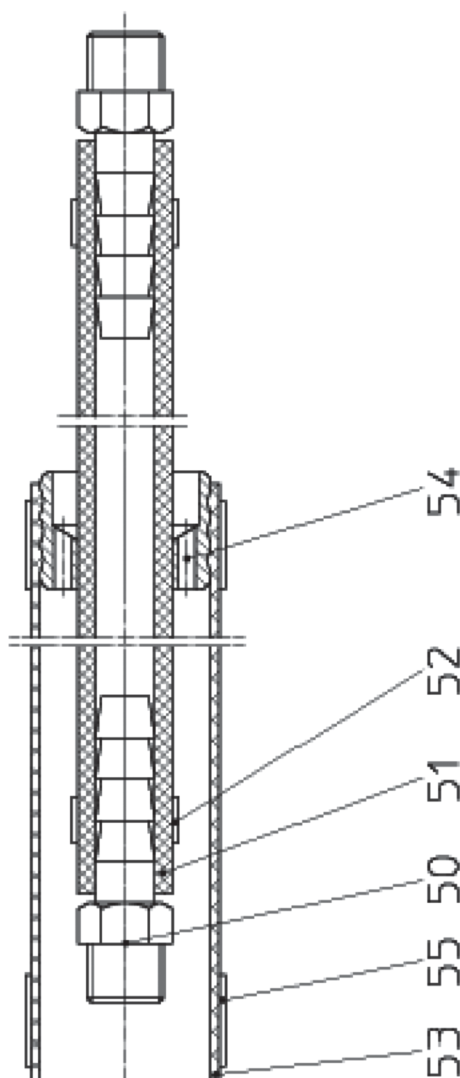

70
40
26
20
17
2
18
16
11
13
15
1
36
30
35
33
37
34
32
38
47
46
45
31
25
24
12
14
19
23
21
22



SPARE PARTS - Exhaust Hose

Item	Qty.	Description		Remarks
50	2	Hose nozzle		
51	1	Pneumatic hose		
52	2	Hose clamp		
53	1	Exhaust hose		
54	1	Silencer bushing		
55	2	Hose clamp		

Exhaust Hose

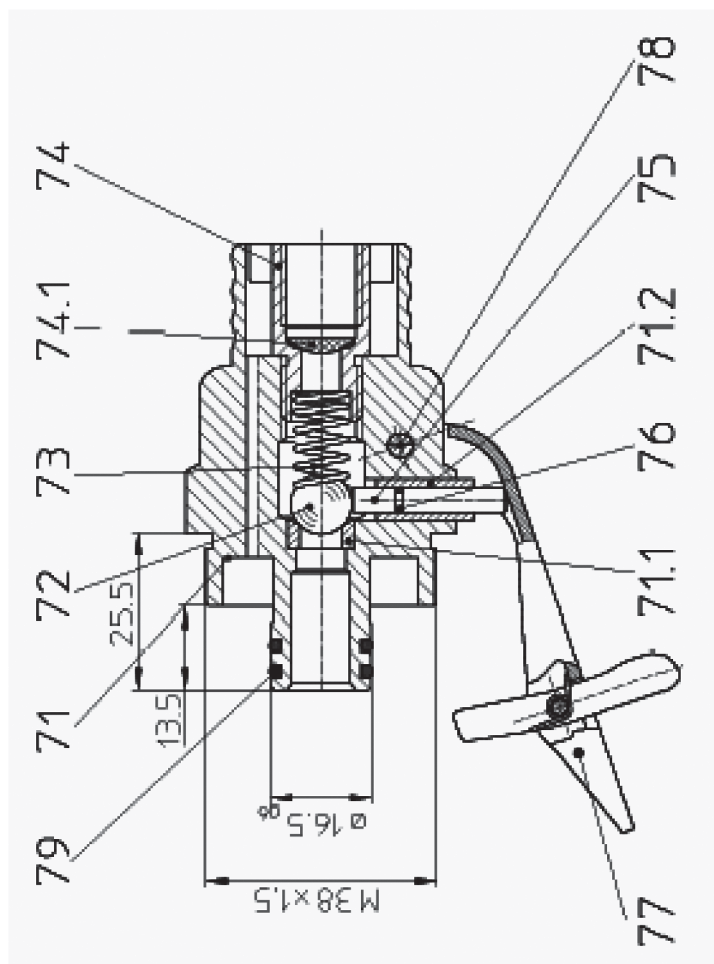




Item	Qty.	Description		Remarks
71	1	Lever valve housing, Assy.		with item 71.1 + 71.2
71.1	1	Bushing		
71.2	1	Drill bushing		
72	1	Steel ball		
73	1	Pressure spring		
74	1	Connection, Assy.		
74.1	1	Screen		
75	1	Valve pin		
76	1	O-ring	*	
77	1	Valve latch, Assy.		
78	1	Rivet pin		
79	2	O-ring	*	

* Wear parts to be stored in case of continuous use.

Lever Valve







DÉMONTAGE ET MONTAGE

Le démontage et le montage doivent se réaliser en accord avec le plan sectoriel.

Retirer le matériel consommable, la pochette et la vis de fermeture, ainsi que la taule métallique circulaire et la bride de tension. Lâcher le filetage de la couronne du roulement (pièce 38), l'axe de sortie (pièce 30), avec le roulement (pièce 32), puis extraire le déflateur de graisse (pièce 34) et l'engrenage conique, et continuer à démonter. Dévisser la valve (pièce 70) de l'emplacement du moteur angulaire (pièce 1). retirer la coque (pièce 26). Retirer les parties internes du moteur et continuer à le démonter. Les parties internes resteront libres de venir frapper doucement l'emplacement du moteur angulaire avec un maillet en bois.

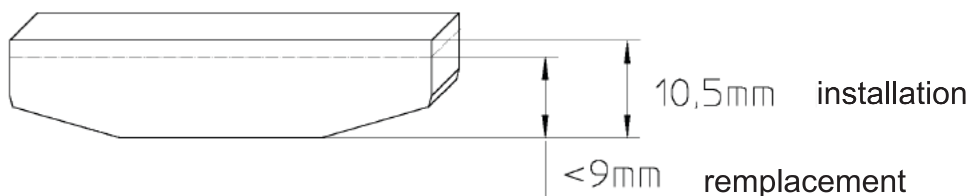
Seulement si nécessaire :

Dévisser le bouchon (pièce 8), retirer l'anneau de rétention (pièce 7) et le verrou de blocage (pièce 5) grâce au ressort à pression (pièce 6). Le bouchon fileté (pièce 4) restera dans l'emplacement, puisqu'il y est collé.



REMPLACEMENT DES LAMES

Les lames sont les parties qui s'usent le plus, il est donc recommandé de les remplacer le moment venu. Elles sont considérées comme usées quand leur largeur est inférieure à 9 mm.



Lachez les Pièces internes dont l'extraction est nécessaire au remplacement des lames. Pour se faire, il faut sortir la plaque latérale (pièce 20) avec la couronne de roulement (pièce 21), la anneau de rétention (pièce 22), et la anneau d'écartement (pièce 23) du rotor et remplacer la tête du cylindre (pièce 16). Il sera possible par la suite de réviser et remplacer respectivement chacune des lames (pièce 19).



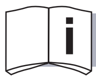
PLAQUE LATÉRALE

Desserrer l'engrenage conique (pièce 25.5) pour remplacer la plaque latérale (pièce 11) grâce au roulement et à l'anneau d'espacement. Retirer la jointe d'ajustement (pièce 24), et sortir complètement la plaque du rotor.



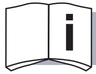
VALVE

Retirer le tuyau d'échappement et le tuyau de connexion d'air. Arrêter la connexion (femelle R ¼'') grâce au filtre et sortir le ressort de pression et la boule.



VALVE DE LEVIER

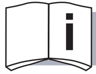
Retirer la goupille rivetée et la valve de commande, et dégagez complètement la goupille de l'intérieure de celle-ci.



VALVE DE ROTATION AUTO-RÉ AJUSTABLE

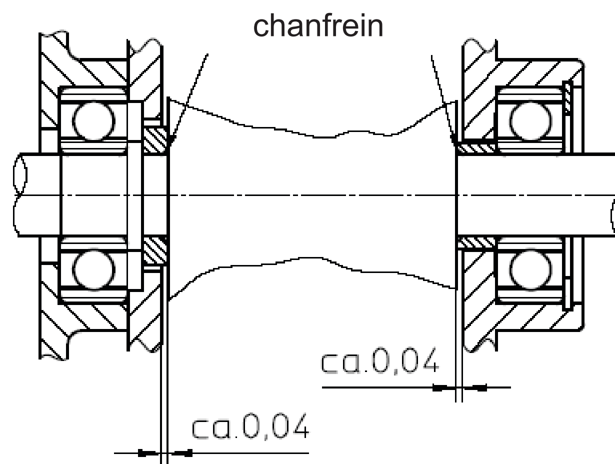
Dévisser l'anneau de rétention, sortir le ressort de pression et petit tuyau rotatif. Retire la goupille.

Commencer le montage une fois les pièces nettoyées et dont l'état a été vérifié, en remplaçant les parties défectueuses ou abimées.



MONTAGE

Tout simplement, le montage se réalise dans l'ordre inverse du démontage. Il faut être prudent avec l'espace correct du moteur. La distance entre le rotor et la plaque finale doit être d'à peu prés 0.04 mm. Il faut prêter attention à la position correcte du chanfrein au moment d'installer les anneaux d'espacement (pièces 14 et 23). Le chanfrein doit être orienté vers le centre du rotor.



Si les roulements à boules dans les plaques latérales ont été remplacés (pièces 12 et 21), il faudra de nouveau laisser l'espace nécessaire. Pour se faire, l'on nécessite de nouveaux anneaux d'espacement (pièces 14 et 23), qui doivent être ajustées à la mesure appropriée.

- **Ajustement de l'espace**

Installer un nouveau mécanisme de roulement de boules dans la plaque, et le fermer.
Mettre la anneau d'espacement dans la anneau interne au mécanisme de roulement et faire pression sur celui-ci dans la direction de la anneau de rétention.
Mesurer la saillie de l'anneau de rétention et ajuster la mesure correcte en limant ou avec un simple mécanisme (tournage).
Nettoyer les résidus d'huile et de résine des rainures du rotor avant d'installer les lames pièce 19). Les nouvelles lames devraient entrer facilement dans les rainures. Graisser de nouveau le mécanisme de roulement des boules.

Après le montage, le rotor doit pouvoir tourner facilement à la main. Si le rotor (pièce 18) bouge de façon irrégulière ou ne peut pas se tourner du tout à la main, il faut frapper doucement avec un marteau à gomme sur l'emplacement du moteur en direction latérale et/ou axiale, en amenant le rotor à sa position adéquate afin qu'il puisse tourner librement

Ajuster la fente de l'engrenage conique avec les rondelles d'ajustement (pièce 31).
Attention !!
L'engrenage conique, c'est-à-dire le pignon et la roue (pièce 25), ne peuvent pas être remplacés séparément.
Par la suite, réaliser une preuve fonctionnelle de la meuleuse d'angle :

- Ouverture et fermeture de la valve
- Consommation d'air (voir les spécifications techniques dans le manuel d'opération)
- Rapidité libre (voir les spécifications techniques dans le manuel d'opération)
- Test de rectification (traction du moteur)

Attention !!
Vérifier la rapidité après chaque réparation ! elle ne doit pas dépasser les données indiquées dans les spécifications techniques de plus de 5%, mais elle ne doit pas non plus travailler en dessous de 10% des chiffres mentionnés.

Nominal 11.600rpm 10 4000 jusqu'à 12 200 rpm



PIÈCES DE RECHANGE

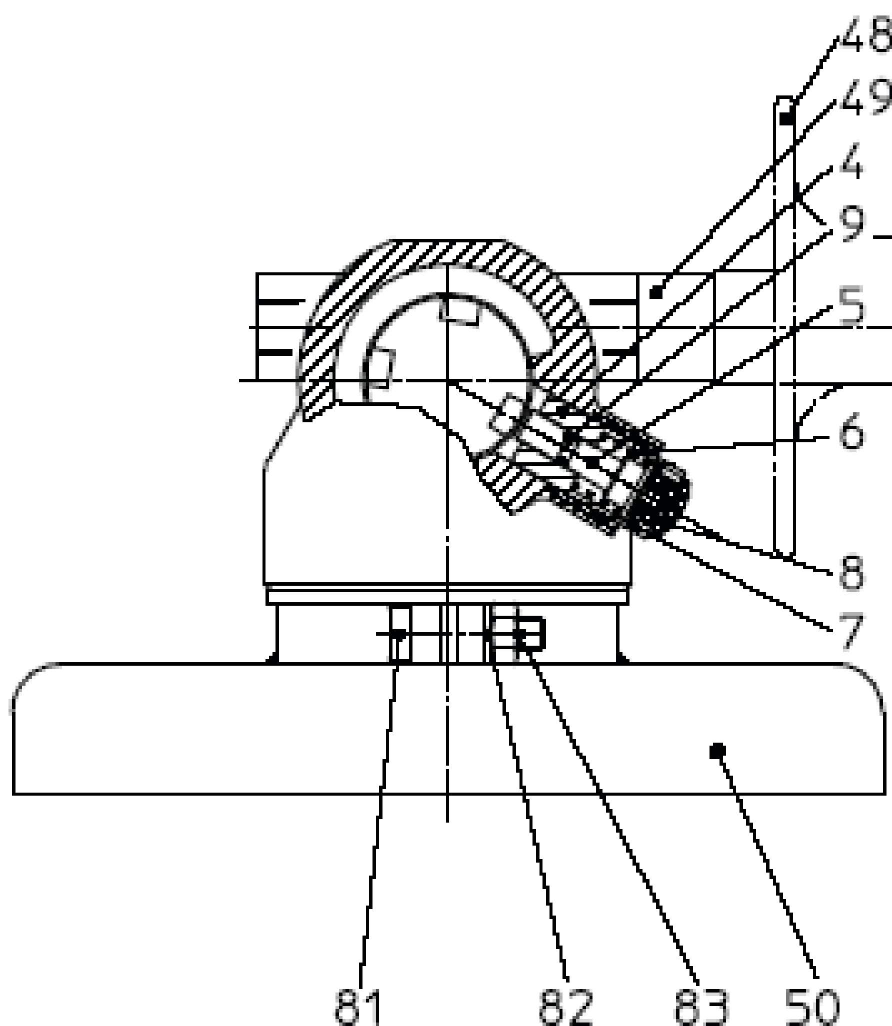
Il faut utiliser uniquement les pièces de rechange originales. Il n'y a pas de garantie, et nous ne sommes pas responsables dés lors que sont employés des pièces ou des accessoires qui ne sont pas originaux.

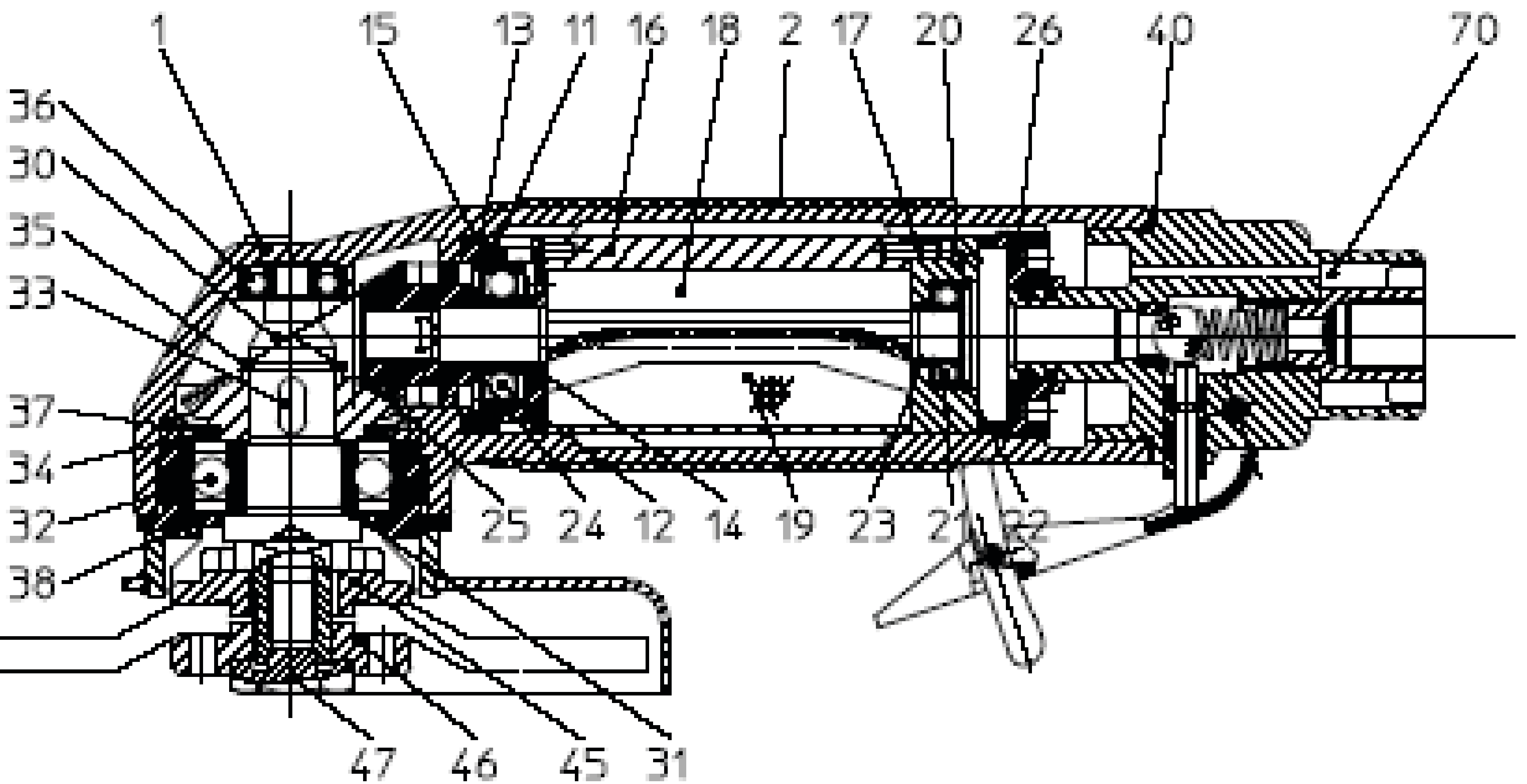
Item	Uts.	Description		Note
1	1	Emplacement du moteur angulaire, ensemble.		avec item 2-4
2	1	Tuyau flexible		
4	1	Bouchon fileté		
5	1	Verrou de blocage		
6	1	Ressort de pression		
7	1	Anneau de sécurité		
8	1	Bouchon		
9	1	Anneau		
11	1	Plaque latérale	*	
12	1	Mécanisme de roulement de boules	*	
13	1	Anneau de rétention		
14	1	Anneau d'espacement	*	
15	1	Anneau	*	
16	1	Tête du cylindre		
17	1	Collier		
18	1	Rotor		
19	3	Lames	*	
20	1	Plaque latérale	*	
21	1	Mécanisme de roulement de boules	*	
22	1	Anneau de rétention		
23	1	Anneau d'espacement		
24	1	Joint d'ajustement		
24.1	1	Joint d'ajustement		
25	1	Engrenage conique i = 1.619		avec item 25.1+25.2
25.1	1	Pignon z 21		
25.2	1	Engrenage conique		
26	1	Couvercle de la base		
30	1	Axe de sortie		
31	1	Joint d'ajustement		
32	1	Roulement des boules		
33	1	Levier		
34	1	Déflecteur de graisse		
35	1	Anneau de rétention		
36	1	Roulement de rainurage de boules	*	

37	1	Anneau de pression		
38	1	Roulement de la couronne filetée		
40	1	Anneau de compensation		
	1	Anneau de compensation		
	1	Anneau de compensation		
45	1	Languette		
46	1	Languette de la roue		
47	1	Vis de fermeture		
48	1	Manche		
49	1	Bloc d'espacement		
50	1	Couvercle protectrice, ensemble		
81	1	Vis à tête cylindrique (fillister)		
82	1	Anneau de rétention		
83	1	Ecrou hexagonal		
55	1	Tuyau à gaz, ensemble		Voir liste supplémentaire
70	1	Valve de levier		Voir liste supplémentaire
100	1	Manche		Voir liste supplémentaire

* Les pièces de rechange et d'usure doivent être gardées en cas d'usage continu.

Meuleuse angulaire pneumatique subaquatique



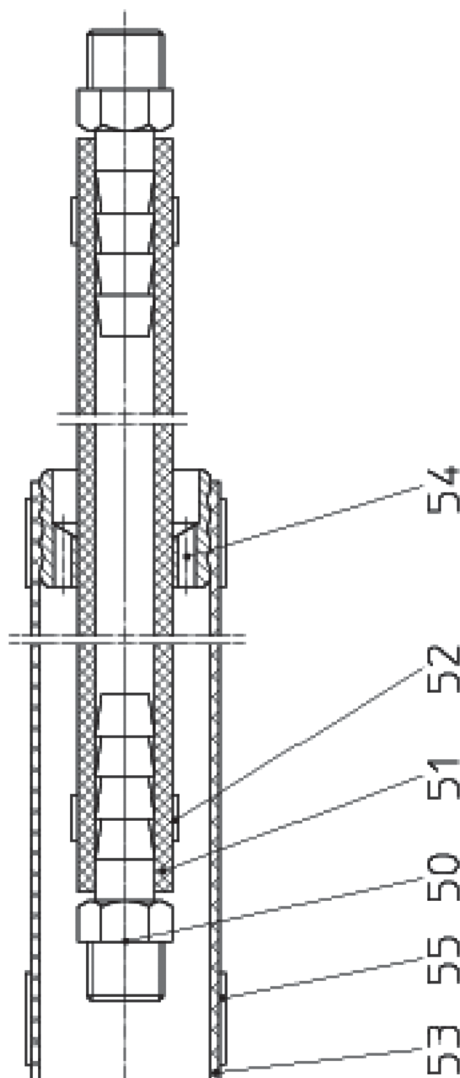

1
15
13
11
16
18
2
17
20
26
40
70
36
30
35
33
37
34
32
38
25
24
12
14
19
23
21
22
47
46
45
31



LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE – tuyau à gaz

Item	Uts.	Description		Notes
50	2	Embout de tuyau		
51	1	Tuyau pneumatique		
52	2	Collier du tuyau		
53	1	Tuyau à gaz		
54	1	Embout silencieux		
55	2	Collier du tuyau		

Tuyau à gaz



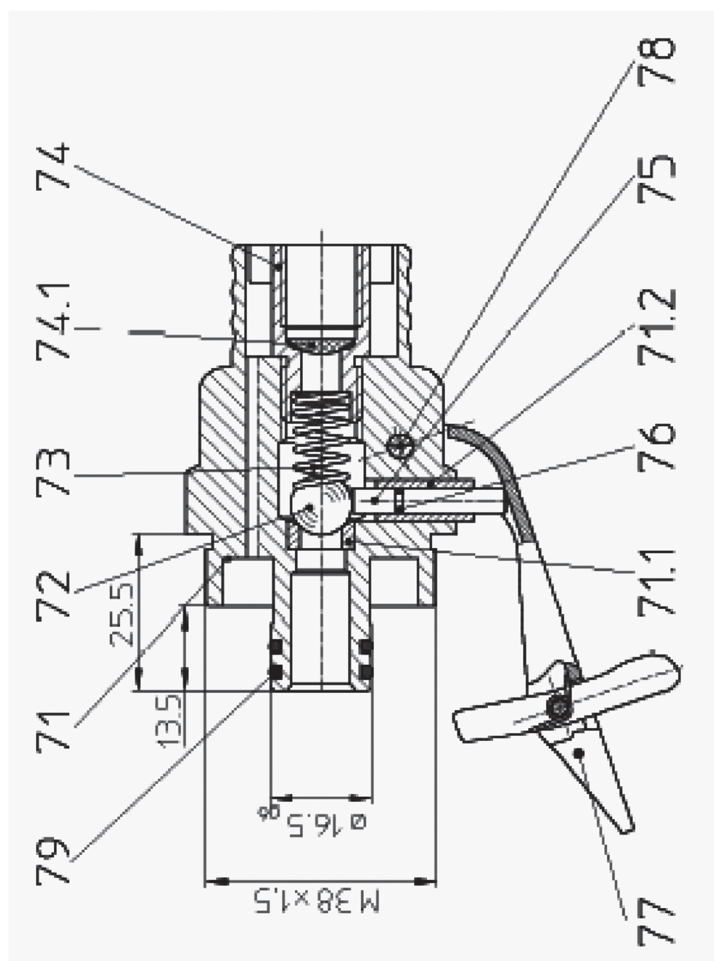


LISTE DE PIÈCES DE RECHANGE - valve de palanque

Item	Uts.	Description		Notes
71	1	Emplacement de la valve de la palanque, ensemble		avec item 71.1 + 71.2
71.1	1	Moyeu		
71.2	1	Embout		
72	1	Boule d'acier		
73	1	Ressort de pression		
74	1	Connexion, ensemble		
74.1	1	Filtre		
75	1	Goupille de valve		
76	1	Anneau	*	
77	1	Valve de verrouillage, ensemble.		
78	1	Rivet		
79	2	Anneau	*	

* Les pièces de rechange et d'usure doivent être gardées en cas d'usage continu.

Valve de la palanque



EGA Master S.A.

ART IN INNOVATION

CERTIFICADO DE GARANTIA
GUARANTEE CERTIFICATE
CERTIFICAT DE GARANTIE

ARTICULO / ITEM / ARTICLE: ....

Nº DE SERIE / SERIE Nº / Nº SERIE: ....

DISTRIBUIDOR / DISTRIBUTOR / DISTRIBUTEUR: ....

PAIS / COUNTRY / PAYS: ....TEL.:...................................

FECHA DE VENTA / SALE DATE / DATE VENTE:...

NOMBRE DEL COMPRADOR / BUYER NAME / NOM DE L'ACHETEUR:..

TEL. COMPRADOR / BUYER TEL. / TEL. DE L'ACHETEUR:...

EGA MASTER GARANTIZA AL COMPRADOR DE ESTA MAQUINA LA GARANTIA TOTAL (DURANTE 12 MESES), DE LAS PIEZAS CON DEFECTOS DE FABRICACION. ESTA GARANTIA NO CUBRE AQUELLAS PIEZAS QUE POR SU USO NORMAL TIENEN UN DESGASTE. PARA OBTENER LA VALIDEZ DE LA GARANTIA , ES ABSOLUTAMENTE IMPRESCINDIBLE QUE COMPLETE Y REMITA ESTE DOCUMENTO A EGA MASTER , DENTRO DE LOS SIETE DIAS A PARTIR DE LA FECHA DE COMPRA.

EGA MASTER GUARANTEES TO THE BUYER OF THIS MACHINE THE TOTAL WARRANTY (DURING 12 MONTHS), OF THE PIECES WITH MANUFACTURING FAULTS. THIS GUARANTEE DOES NOT COVER THOSE PIECES WORN OUT DUE TO A NORMAL USE. IN ORDER TO OBTAIN THE VALIDITY OF THIS WARRANTY , IT IS ABSOLUTELY NECESSARY TO FULFILL THIS DOCUMENT AND RESEND IT TO EGA MASTER WITHIN 7 DAYS FROM SALE DATE.

EGA MASTER GARANTIE A L'ACHETEUR DE CETTE MACHINE LA GARANTIE TOTALE (PENDANT 12 MOIS) DES PIECES AVEC DEFAUTS DE FABRICATION. CETTE GARANTIE NE COUVRE PAS LES PIECES QUE PAR UN USAGE NORMAL, SOIENT DETERIOREES. POUR OBTENIR LA VALIDITE DE LA GARANTIE, IL EST ABSOLUMENT IMPERATIF COMPLETER ET ENVOYER CE DOCUMENT EGA MASTER, DANS UN DELAI DE 7 JOURS A PARTIR DE LA DATE D'ACHAT.

SELLO / STAMP / CACHET

EJEMPLAR PARA EGA MASTER / COPY FOR EGA MASTER / EXEMPLAIRE POUR EGA MASTER

EGA Master S.A.

ART IN INNOVATION

CERTIFICADO DE GARANTIA
GUARANTEE CERTIFICATE
CERTIFICAT DE GARANTIE

ARTICULO / ITEM / ARTICLE: ....

Nº DE SERIE / SERIE Nº / Nº SERIE: ....

DISTRIBUIDOR / DISTRIBUTOR / DISTRIBUTEUR: ....

PAIS / COUNTRY / PAYS: ....TEL.:...................................

FECHA DE VENTA / SALE DATE / DATE VENTE:...

NOMBRE DEL COMPRADOR / BUYER NAME / NOM DE L'ACHETEUR:..

TEL. COMPRADOR / BUYER TEL. / TEL. DE L'ACHETEUR:...

EGA MASTER GARANTIZA AL COMPRADOR DE ESTA MAQUINA LA GARANTIA TOTAL (DURANTE 12 MESES), DE LAS PIEZAS CON DEFECTOS DE FABRICACION. ESTA GARANTIA NO CUBRE AQUELLAS PIEZAS QUE POR SU USO NORMAL TIENEN UN DESGASTE. PARA OBTENER LA VALIDEZ DE LA GARANTIA , ES ABSOLUTAMENTE IMPRESCINDIBLE QUE COMPLETE Y REMITA ESTE DOCUMENTO A EGA MASTER , DENTRO DE LOS SIETE DIAS A PARTIR DE LA FECHA DE COMPRA.

EGA MASTER GUARANTEES TO THE BUYER OF THIS MACHINE THE TOTAL WARRANTY (DURING 12 MONTHS), OF THE PIECES WITH MANUFACTURING FAULTS. THIS GUARANTEE DOES NOT COVER THOSE PIECES WORN OUT DUE TO A NORMAL USE. IN ORDER TO OBTAIN THE VALIDITY OF THIS WARRANTY , IT IS ABSOLUTELY NECESSARY TO FULFILL THIS DOCUMENT AND RESEND IT TO EGA MASTER WITHIN 7 DAYS FROM SALE DATE.

EGA MASTER GARANTIE A L'ACHETEUR DE CETTE MACHINE LA GARANTIE TOTALE (PENDANT 12 MOIS) DES PIECES AVEC DEFAUTS DE FABRICATION. CETTE GARANTIE NE COUVRE PAS LES PIECES QUE PAR UN USAGE NORMAL, SOIENT DETERIOREES. POUR OBTENIR LA VALIDITE DE LA GARANTIE, IL EST ABSOLUMENT IMPERATIF COMPLETER ET ENVOYER CE DOCUMENT EGA MASTER, DANS UN DELAI DE 7 JOURS A PARTIR DE LA DATE D'ACHAT.

SELLO / STAMP / CACHET

EJEMPLAR PARA EL CLIENTE / COPY FOR THE CUSTOMER / EXEMPLAIRE POUR LE CLIENT










EGAMaster S.A.
ART IN INNOVATION

C/ ZORROLLETA 11, POL. IND. JUNDIZ
01015 VITORIA, SPAIN P.O.B. APTDO. 5005
TEL. 34 - 945 290 001 FAX. 34 - 945 290 141
master@egamaster.com
www.egamaster.com